PT-31XL e PT-31XLPC
Torce da taglio con arco al plasma

Manuale di istruzioni (IT)

0558005698

ACCERTARSI CHE L'OPERATORE RICEVA QUESTE INFORMAZIONI.
È POSSIBILE RICHIEDERE ULTERIORI COPIE AL PROPRIO FORNITORE.

ATTENZIONE

Queste ISTRUZIONI sono indirizzate a operatori esperti. Se non si conoscono perfettamente i principi di funzionamento e le indicazioni per la sicurezza delle apparecchiature per la saldatura e il taglio ad arco, è necessario leggere l'opuscolo "Precauzioni e indicazioni per la sicurezza per la saldatura, il taglio e la scultura ad arco," Modulo 52-529. L'installazione, l'uso e la manutenzione devono essere effettuati SOLO da persone adeguatamente addestrate. NON tentare di installare o utilizzare questa attrezzatura senza aver letto e compreso totalmente queste istruzioni. In caso di dubbi su queste istruzioni, contattare il proprio fornitore per ulteriori informazioni. Accertarsi di aver letto le Indicazioni per la sicurezza prima di installare o utilizzare questo dispositivo.

RESPONSABILITÀ DELL'UTENTE

Questo dispositivo funzionerà in maniera conforme alla descrizione contenuta in questo manuale e nelle etichette e/o gli allegati, se installato, utilizzato o sottoposto a manutenzione e riparazione sulla base delle istruzioni fornite. Questa attrezzatura deve essere controllata periodicamente. Non utilizzare attrezzatura che funzioni male o sottoposta a manutenzione insufficiente. Sostituire immediatamente i componenti rotti, mancanti, usurati, deformati o contaminati. Nel caso in cui tale riparazione o sostituzione diventi necessaria, il produttore raccomanda di richiedere telefonicamente o per iscritto assistenza al distributore autorizzato presso il quale è stata acquistata l'attrezzatura.

Non modificare questo dispositivo né alcuno dei suoi componenti senza previo consenso scritto del produttore. L'utente di questo dispositivo sarà il solo responsabile per un eventuale funzionamento errato, derivante da uso non corretto, manutenzione erronea, danni, riparazione non corretta o modifica da parte di persona diversa dal produttore o dalla ditta di assistenza indicata dal produttore.

INDICE

Sezione/Titolo **Pagina**

1.0 Indicazioni per la sicurezza 189

2.0 Descrizione 191
2.1 Descrizione 191
2.2 Scopo 191
2.3 Accessori 192
2.4 Dati tecnici (richiesti dalla CE) 193

3.0 Installazione/Funzionamento 195
3.1 Ispezione torcia/materiali di consumo 195
3.2 Smontaggio della torcia - Rimozione dei materiali di consumo 195
3.3 Installazione dei materiali di consumo - Montaggio della torcia 196

4.0 Manutenzione 197
4.1 Manutenzione 197

5.0 Pezzi di ricambio 199
5.1 Informazioni generali 199
5.2 Ordine 199
5.3 Definizioni 199
5.4 Pezzi di ricambio del PT-31XL e del PT-31XLPC 199

INDICE

1.0 Indicazioni per la sicurezza

Gli utenti dell'attrezzatura per la saldatura e il taglio al plasma ESAB hanno la responsabilità di accertarsi che chiunque lavori al dispositivo o accanto ad esso adotti tutte le idonee misure di sicurezza. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti che si applicano a questo tipo di dispositivo per la saldatura o il taglio al plasma. Attenersi alle seguenti raccomandazioni, oltre che ai regolamenti standard che si applicano al luogo di lavoro.

Tutto il lavoro deve essere eseguito da personale addestrato, perfettamente al corrente del funzionamento dell'attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma. Il funzionamento errato dell'attrezzatura può determinare situazioni pericolose con conseguenti lesioni all'operatore e danni al dispositivo stesso.

1. Chiunque utilizzi attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma deve conoscerne perfettamente:
   - il funzionamento
   - la posizione degli arresti di emergenza
   - la funzione
   - le idonee misure di sicurezza
   - la saldatura e/o il taglio al plasma

2. L'operatore deve accertarsi che:
   - nessuna persona non autorizzata si trovi nell'area operativa dell'attrezzatura quando questa viene messa in funzione.
   - tutti siano protetti quando si esegue l'arco.

3. Il luogo di lavoro deve essere:
   - idoneo allo scopo
   - privo di correnti d'aria

4. Attrezzature per la sicurezza personale:
   - indossare sempre l'attrezzatura di sicurezza personale raccomandata, come occhiali di sicurezza, abbigliamento ignifugo, guanti di sicurezza.
   - non indossare oggetti sporgenti, come sciarpe, braccialetti, anelli, ecc., che potrebbero rimanere intrappolati o causare ustioni.

5. Precauzioni generali:
   - accertarsi che il cavo di ritorno sia collegato saldamente;
   - il lavoro su apparecchiature ad alta tensione **può essere effettuato sono da parte di tecnici qualificati;**
   - i dispositivi antincendio idonei devono essere indicati chiaramente e a portata di mano;
   - durante il funzionamento non effettuare lavori di lubrificazione e manutenzione.

AVVERTENZA

LA SALDATURA E IL TAGLIO AL PLASMA POSSONO ESSERE PERICOLOSI PER L'OPERATORE E COLORO CHE GLI SI TROVANO ACCANTO. ADOTTARE LE OPPORTUNE PRECAUZIONI DURANTE LA SALDATURA O IL TAGLIO. INFORMARSI DELLE MISURE DI SICUREZZA ADOTTATE DAL PROPRIO DATORE DI LAVORO, CHE SI DEVONO BASARE SUI DATI RELATIVI AL PERICOLO INDICATI DAL PRODUTTORE.

SCOSSA ELETTRICA - Può essere mortale
- Installare e collegare a terra (massa) l'unità di saldatura o taglio al plasma sulla base degli standard applicabili.
- Non toccare le parti elettriche o gli elettrodi sotto tensione con la pelle nuda e guanti o abbigliamento bagnato.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Accertasi che la propria posizione di lavoro sia sicura.

FUMI E GAS - Possono essere pericolosi per la salute.
- Tenere la testa lontano dai fumi.
- Usare la ventilazione, l'estrazione fumi sull'arco o entrambe per mantenere lontani fumi e gas dalla propria zona di respirazione e dall'area in genere.

I RAGGI DELL'ARCO - Possono causare lesioni agli occhi e ustionare la pelle.
- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare lo schermo di protezione per saldatura/taglio al plasma e lenti con filtro idonei e indossare abbigliamento di protezione.
- Proteggere le persone circostanti con schermi o barriere di sicurezza idonee.

PERICOLO DI INCENDIO
- Scintille (spruzzi) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle immediate vicinanze non siano pre senti materiali infiammabili.

RUMORE - Il rumore in eccesso può danneggiare l'udito.
- Proteggere le orecchie. Usare cuffie antirumore o altre protezioni per l'udito.
- Informare le persone circostanti del rischio.

GUASTI - In caso di guasti richiedere l'assistenza di un esperto.

NON INSTALLARE NÉ UTILIZZARE L'ATTREZZATURA PRIMA DI AVER LETTO E COMPRESO IL MANUALE DI ISTRUZIONI.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!

2.1 Descrizione

PT-31XL e PT-31XLPC sono modelli brevettati di torcia manuale con testa a 75°, concepiti per l'impiego con diversi impianti di taglio al plasma che utilizzano aria pulita e secca, come il gas plasma. I cavi di allacciamento hanno una lunghezza di 3,8 o 7,6 o 15,2 metri (12 1/2 o 25 o 50 piedi) e la torcia è regolata per funzionare fino a 50 ampere a un fattore di servizio del 100% per il taglio della maggior parte dei metalli.

2.2 Scopo

Questo manuale è stato progettato per fornire all'operatore tutte le informazioni richieste per montare, far funzionare e riparare le torce da taglio con arco a plasma PT-31XL e PT-31XLPC Per ulteriori precauzioni di sicurezza, istruzioni per il processo, e individuazione e risoluzione dei problemi fare riferimento al relativo manuale di istruzioni per il pacchetto torcia da taglio con arco al plasma.

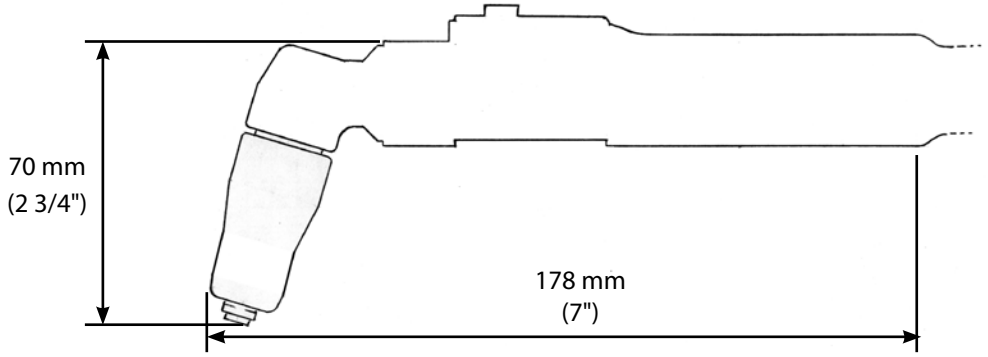


Figura 2-1 Dati dimensionali per torce PT-31XL e PT-31XLPC

AVVERTENZA

LA SCOSSA ELETTRICA PUÒ ESSERE MORTALE. Il taglio al plasma impiega alta tensione. EVITARE il contatto della pelle con la torcia, con il generatore di tensione, con il pezzo lavorato o con qualunque oggetto collegato a terra quando il generatore di tensione è acceso.

L'utilizzo della torcia con un generatore di tensione non dotato di interruttore di flusso a interblocco di sicurezza potrebbe esporre l'operatore a tensioni inaspettatamente alte.

Prima di accingersi a utilizzare la torcia, fare riferimento alle indicazioni sulla sicurezza e alle istruzioni per l'uso.

2.3 ACCESSORI

Si consiglia un kit di ricambi per ridurre al minimo i tempi di manutenzione della torcia. Un kit di parti di ricambio è fornito insieme ad ogni pacchetto per il taglio al plasma.

Tabella 2-1 Contenuto dei kit di parti di ricambio:

		* P/N kit parti di ricambio per PT-31XL e PT-31XLPC		
Descrizione	**P/N**	**P/N 0558003464 50A / HP-50 (solo Europa)**	**P/N 0558003462 35A / Caddycut (solo Europa)**	**P/N 0558005392 40A / PC-650 (solo Europa)**
Schermo termico	20282			
S. termico, lungo "CE"	0558000509	1	1	1
Ugello ad alte prestazioni da 35/40 amp	0558000512			3
Ugello durata estesa	0558000508		3	
Ugello, 50 amp	0558000513	3		
Ugello, 15/20 amp	19667			
Deflettore turbolenze	0558000506	1	1	1
Deflettore turbolenze	18785			
Elettrodo	0558000507	3	2	2
Elettrodo	18205			
O-ring	0558000514	1		
Lubrificante (0,25 once)	0558000443			1

*** Vedere anche le Tabelle 5-2 e 5-3.**

Kit accessori torcia:

Questo kit completo, in contenitore da trasporto in plastica dura, include i collegamenti per il taglio circolare e in linea retta su metalli ferrosi e non ferrosi.

Deluxe, raggio 44,5mm-1060mm (1-3/4" - 42") 0558003258
Basic, raggio 44,5mm-710mm (1-3/4" - 28") 0558002675

2.4 DATI TECNICI (richiesti dalla CE)

a. Processo:
Torcia manuale utilizzata per il taglio con arco al plasma

b. Modalità di comando:
Manuale

c. Classe di voltaggio:
M (picco 113v a picco 400v)
Tensione di innesco: 8000 VCA
Tensione stabilizzatrice: 200 VCC

d. Massima corrente nominale: 50 amp
Corrente massima a un fattore di servizio del 100%: 50 amp
Tipo di gas: Aria 120 l/min. a 5,5 bar (254 cfh a 80 psi)

e. Pressione max. e min. del gas in entrata: da 4,8 a 5,9 bar (da 70 a 86 psi)

f. Tipo di raffreddamento:
Aria

g. Valutazione del controllo elettrico ausiliare nella torcia:
N/A

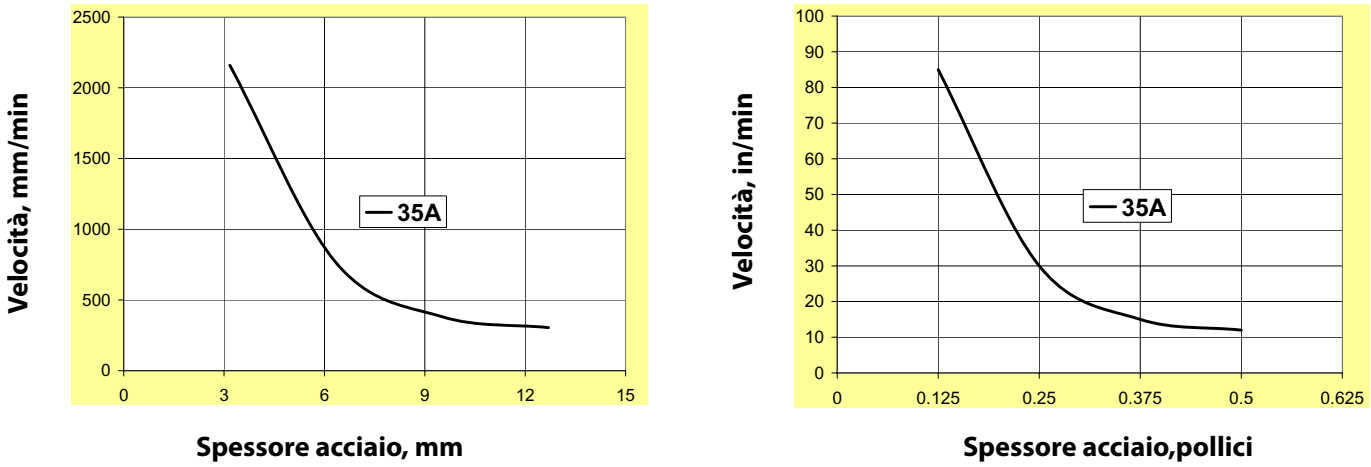
h. Requisiti per il collegamento della torcia:
Chiavi e cacciavite

i. Informazioni essenziali ai fini di un utilizzo sicuro della torcia:
Fare riferimento alle misure per la sicurezza contenute nel manuale

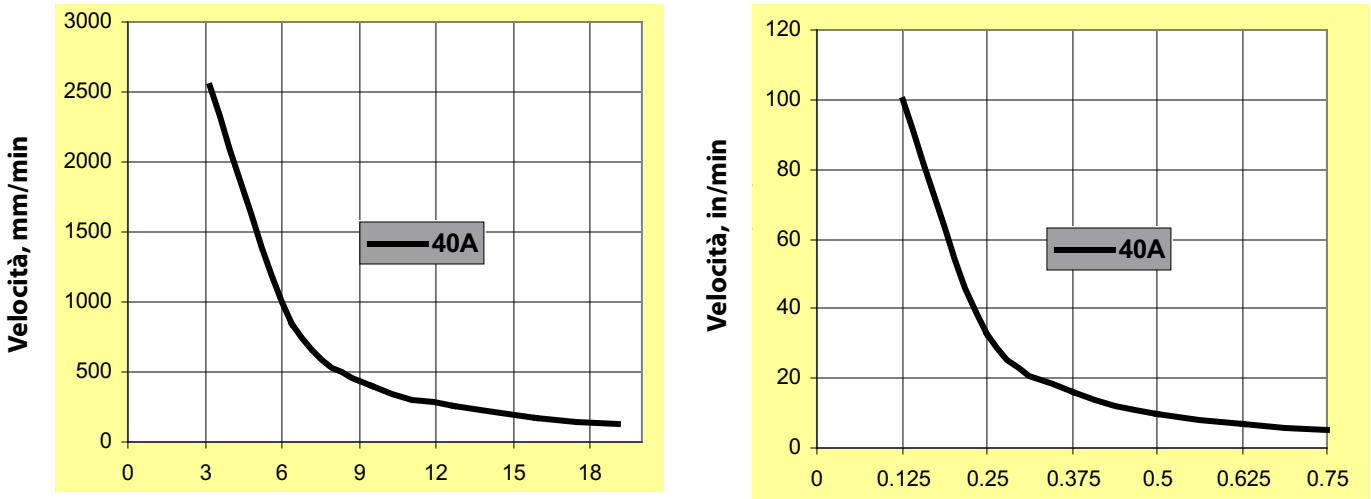
j. Informazioni essenziali sull'utilizzo sicuro della torcia per il taglio al plasma e sul funzionamento dei dispositivi di interblocco e di sicurezza:
Soddisfa i requisiti grazie a un sistema di interblocco di sicurezza pneumatico. Il dispositivo di interblocco diseccita la torcia quando vengono rimossi alcuni componenti, in particolare il cono protettivo, esponendo così il contatto dell'elettrodo. Per consentire un funzionamento corretto del dispositivo di interblocco, l'elettrodo della torcia deve rimanere nel cono protettivo. Non provare a installare l'elettrodo nella torcia senza prima collocarlo nella posizione corretta (con i componenti esterni) all'interno del cono protettivo.

k. Tipo di generatore di tensione per il taglio al plasma che insieme alla torcia è in grado di costituire un sistema sicuro:
PCM-500i, PowerCut 650, HandyPlasma 550, HandyPlasma 380, HandyPlasma 250, HandyPlasma 50 e Caddycut.

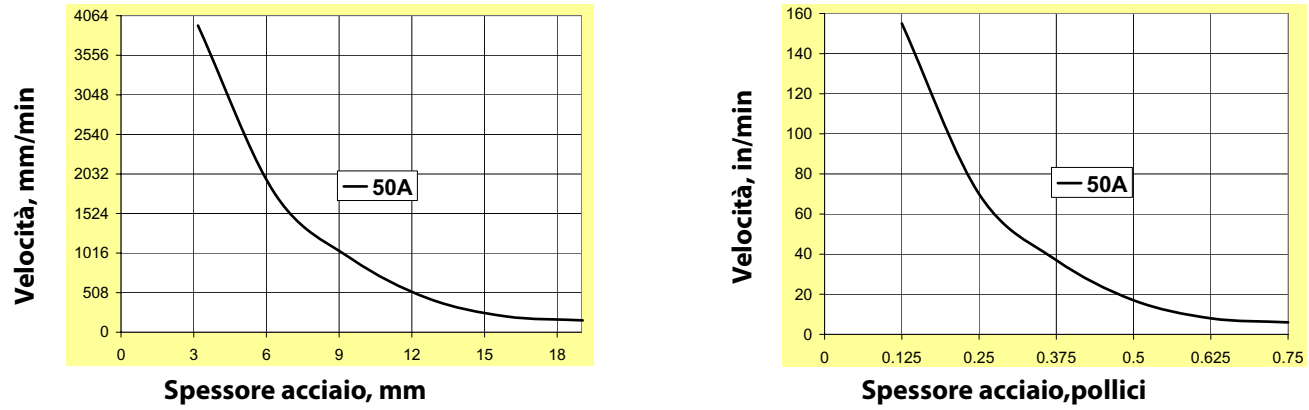
I. Capacità di taglio al plasma:
Vedere le schede 2-1a, 2-1b e 2-1c alla pagina seguente:



Schema 2-1a 35 Amp Parametri di taglio



Schema 2-1b 40 Amp Parametri di taglio



Schema 2-1c 50 Amp Parametri di taglio

3.1 ISPEZIONE DELLA TORCIA/MATERIALI DI CONSUMO

Per istruzioni dettagliate sull'installazione e il funzionamento, seguire tutte le istruzioni sulla torcia, contenute nel pacchetto del manuale del sistema al plasma fornito insieme all'impianto di taglio al plasma. NON installare o tentare di utilizzare questa torcia senza attenersi prima a tali istruzioni.

AVVERTENZA

Condizioni che richiedono l'osservanza di precauzioni aggiuntive durante il taglio al plasma:
1. Consultare le avvertenze generali contenute nel manuale.
2. Non tagliare contenitori chiusi. Ne potrebbe conseguire un'esplosione.

AVVERTENZA

Prima di ispezionare o sostituire i materiali di consumo, assicurarsi che l'interruttore di accensione sul generatore di tensione si trovi in posizione OFF e che la corrente di alimentazione primaria sia interrotta.

AVVERTENZA

ASSICURARSI di aver installato il deflettore turbolenze nella torcia. La mancata installazione potrebbe causare un contatto dell'ugello (punta) con l'elettrodo. Tale contatto favorirebbe l'esposizione dell'ugello all'alta tensione. Il contatto con l'ugello o con il pezzo lavorato potrebbecausare all'operatore serie lesioni o provocarne la morte in seguito a scossa elettrica.

1. Controllare periodicamente lo schermo termico, l'elettrodo, l'ugello e il deflettore turbolenze. Sostituire in caso di usura o danni.

2. Il gruppo fascio cavi deve essere ispezionato periodicamente. Qualora si riscontrassero tagli nel rivestimento protettivo o perdite di gas, sostituire il gruppo danneggiato.

3. Non continuare a utilizzare la torcia se l'elettrodo si è consumato fino a raggiungere una lunghezza inferiore a 16 mm [0,63 pollici] come illustrato nella Fig. 3-1.

AVVERTENZA

La testa della torcia contiene una valvola di ritegno del flusso di gas che funziona insieme all'interruttore di flusso e ai circuiti all'interno del generatore di tensione. Questo sistema permette di evitare che la torcia venga alimentata con alta tensione qualora l'interruttore della torcia venisse accidentalmente premuto quando lo schermo termico è stato rimosso. SOSTITUIRE SEMPRE LA TORCIA CON UNA TORCIA IDONEA PRODOTTA DA ESAB POICHÉ È L'UNICA DOTATA DI INTERBLOCCO DI SICUREZZA BREVETTATO

4. La valvola di ritegno del flusso di gas è parte integrante dell'interblocco di sicurezza ed è montata in maniera stabile nella testa della torcia. In caso di malfunzionamento di tale valvola, la testa deve essere sostituita. È possibile percepire la forza della molla utilizzata per chiudere la valvola a sfera premendo sull'elettrodo durante il montaggio dei componenti che costituiscono l'estremità anteriore.

Nota

La sede dell'elettrodo è montata nell'estremità anteriore della torcia. Quando si usano i materiali di consumo XT, accertarsi che lo stantuffo, P/N 0558000511, sia montato sotto la sede. Se manca, rimuovere la sede e montare lo stantuffo. Assicurarsi che la sede sia serrata a fondo con una chiave, tuttavia NON stretta eccessivamente.

3.2 SMONTAGGIO DELLA TORCIA - RIMOZIONE MATERIALI DI CONSUMO

1. Per smontare l'estremità anteriore, mantenere la torcia con lo schermo rivolto verso l'alto come mostrato in Figura 3-2. Ciò impedirà all'ugello, all'elettrodo e al deflettore turbolenze di cadere liberamente una volta rimosso lo schermo.

2. Se la torcia è fissa e non può ruotare verso l'alto, il metodo alternativo di smontaggio è smontare l'elettrodo, il deflettore turbolenze e l'ugello, come indicato sopra, facendo attenzione a non danneggiarli facendoli cadere.

3.3 INSTALLAZIONE DEI MATERIALI DI CONSUMO - MONTAGGIO DELLA TORCIA

Nota

Applicare sullo schermo termico o sull'O-ring una piccola quantità di lubrificante, 0558000443, fornito nel kit dei ricambi, come illustrato nella Fig. 3-1. Controllare l'O-ring per rilevarne eventuali danni quando si rimuove lo schermo. Sostituirlo se necessario. Il P/MNdell'O-ring è 0558000514.

1. Per montare con la estremità anteriore della torcia rivolta verso l'alto, montare l'elettrodo, il deflettore turbolenze, la punta e lo schermo termico seguendo l'ordine illustrato nella Fig. 3-2. Il deflettore turbolenze è simmetrico e può essere posizionato da un qualunque lato. Serrare lo schermo termico in modo tale che le parti aderiscano saldamente l'una all'altra e alla testa della torcia. Non serrare eccessivamente lo schermo termico.
2. Se la torcia è fissata e non si può ruotare verso l'alto, il metodo alternativo di montaggio è montare l'elettrodo, il deflettore turbolenze e l'ugello così come indicato sopra e lasciarli cadere nello schermo termico. Quindi inserire lo schermo termico rivolto verso l'alto nel corpo della torcia.

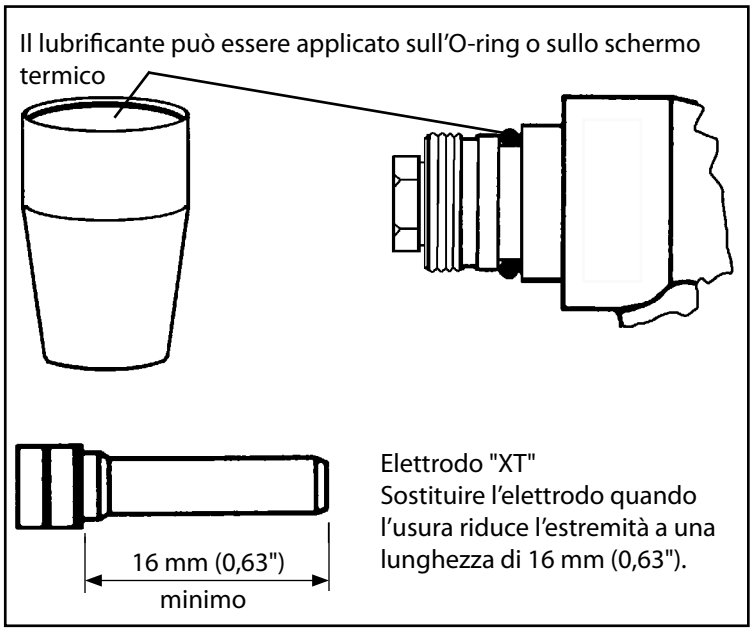

Il lubrificante può essere applicato sull'O-ring o sullo schermo termico
16 mm (0,63")
minimo
Elettrodo "XT"
Sostituire l'elettrodo quando l'usura riduce l'estremità a una lunghezza di 16 mm (0,63").

Figura 3-1 Manutenzione di O-ring ed elettrodo

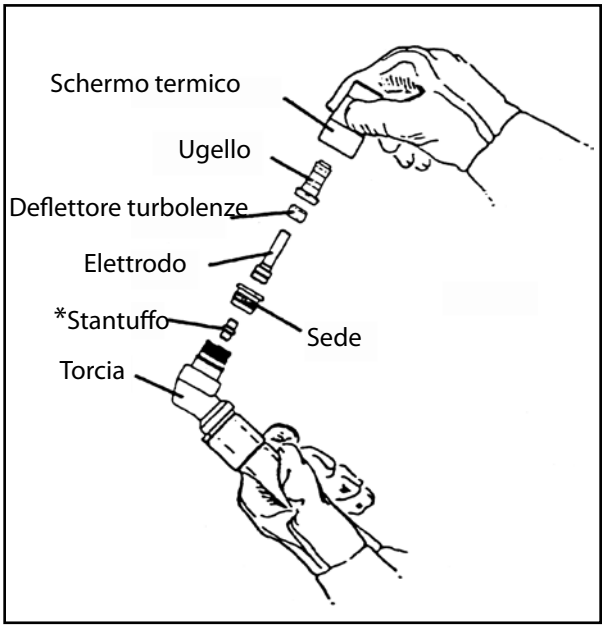


Figura 3-2 Gruppo estremità anteriore

Nota: Stantuffo, P/N 0558000511, usato sono con materiali di consumo "XT".

4.1 Manutenzione

AVVERTENZA

PRIMA DI EFFETTUARE QUALUNQUE INTERVENTO DI MANUTENZIONE SULLA TORCIA, ASSICURARSI CHE L'INTERRUTTORE DEL GENERATORE DI TENSIONE SI TROVI IN POSIZIONE OFF E CHE LA CORRENTE DI ALIMENTAZIONE PRIMARIA SIA STATA INTERROTTA.

AVVERTENZA

ACCERTARSI DI ALLENTARE I RACCORDI CON L'AIUTO DI 2 CHIAVI DI SERVIZIO DURANTE IL RIASSEMBLAGGIO. LA MANCATA OSSERVANZA DI TALE RACCOMANDAZIONE POTREBBE ESSERE CAUSA DI GRAVI LESIONI PER L'OPERATORE.

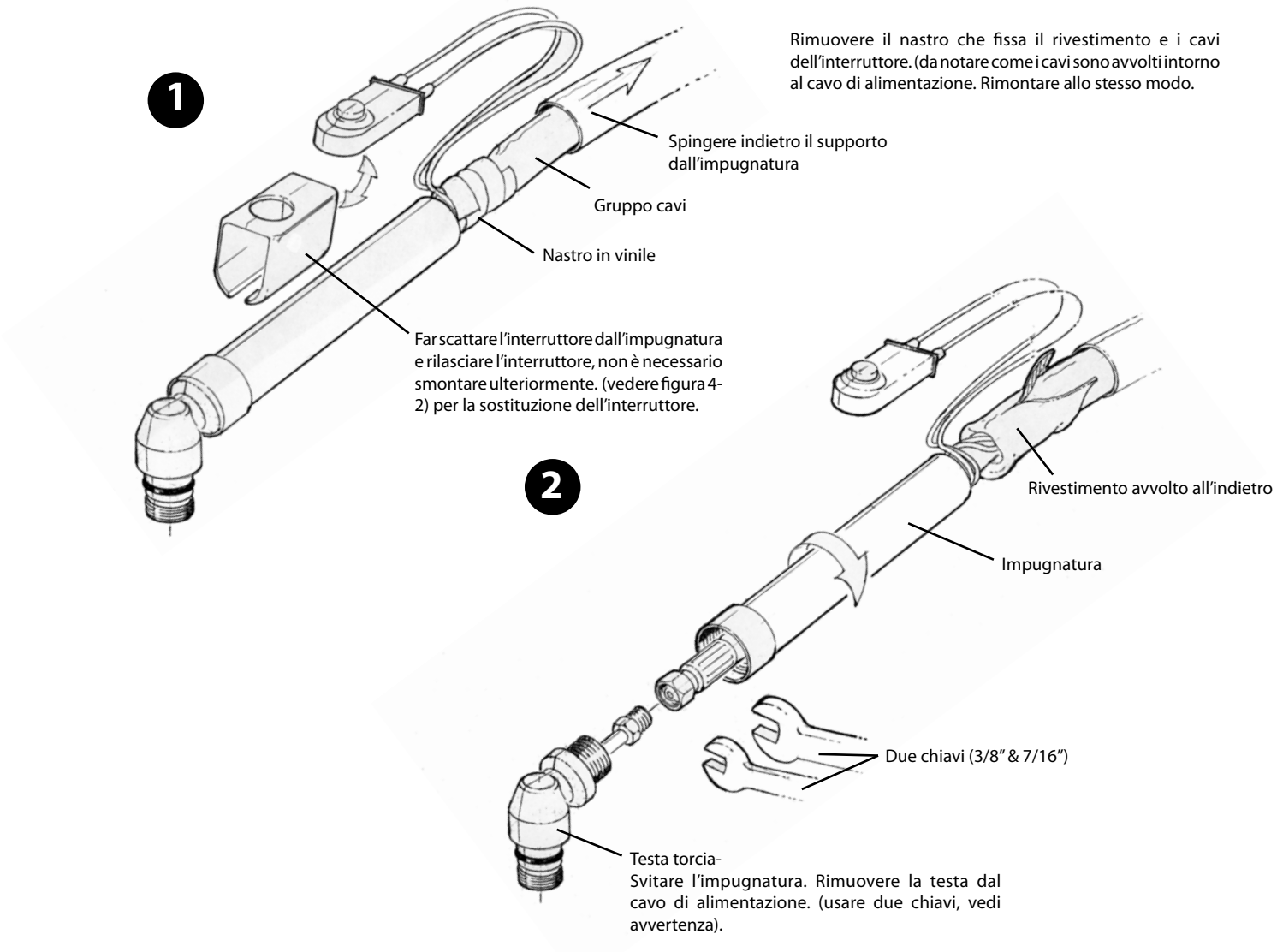
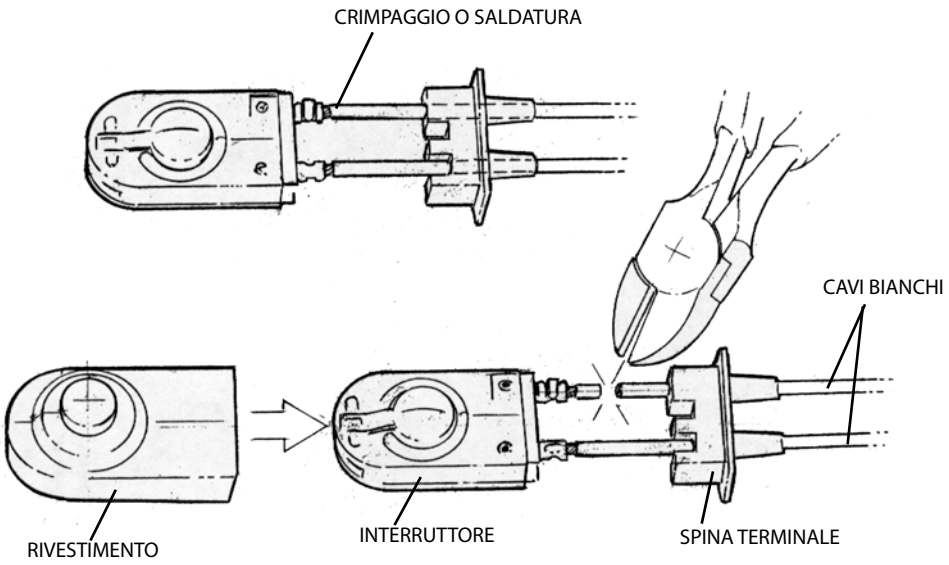

1
Rimuovere il nastro che fissa il rivestimento e i cavi dell'interruttore. (da notare come i cavi sono avvolti intorno al cavo di alimentazione. Rimontare allo stesso modo.
Spingere indietro il supporto dall'impugnatura
Gruppo cavi
Nastro in vinile
Far scattare l'interruttore dall'impugnatura e rilasciare l'interruttore, non è necessario smontare ulteriormente. (vedere figura 4-2) per la sostituzione dell'interruttore.
2
Rivestimento avvolto all'indietro
Impugnatura
Due chiavi (3/8" & 7/16")
Testa torcia-
Svitare l'impugnatura. Rimuovere la testa dal cavo di alimentazione. (usare due chiavi, vedi avvertenza).

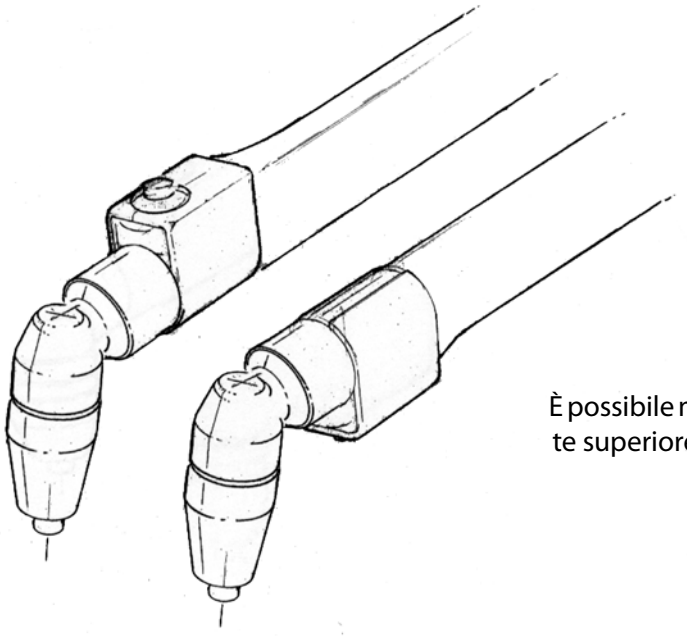
Figura 4-1. Sequenza smontaggio testa torcia



KIT INTERRUTTORE P/N 0558005509

Figura 4-2. Smontaggio interruttore

Per sostituire – Rimuovere la striscia interruttore dalla torcia (vedi figura 4-2) Estrarre l'interruttore e la spina terminale dal rivestimento. Tagliare I cavi bianchi dall'interruttore (i cavi in dotazione con il fascio cavi della torcia sono lunghi a sufficienza da consentire il taglio) Crimpare o brasare ai fili.



Nota:
È possibile montare l'interruttore nella parte superiore o inferiore dell'impugnatura.

Figura 4-3. Posizionamento interruttore

Per riposizionare l'interruttore sulla torcia, far scivolar eindietro il supporto flessibile, rimuovere il nastro che fissa i cavi al cavo di alimentazione, riposizionare l'interruttore, riapplicare i nastro ai cavi e tirare indietro il supporto flessibile in posizione (vedi nota in basso). Vedere Figura 4-1.

Nota

Una sottile pellicola di lubrificante P/N 0558000443, in dotazione con il kit parti di ricambio, applicata all'interno del supporto flessibile faciliterà il montaggio di questo pezzo.

5.0 Pezzi di ricambio

5.1 Informazioni generali

Fornire sempre il numero di serie dell'unità sulla quale i pezzi verranno utilizzati. Il numero di serie è stampato sulla piastra identificativa dell'unità.

5.2 Ordine

Per garantire un funzionamento corretto, si consiglia di utilizzare con questa attrezzatura esclusivamente componenti e prodotti originali ESAB. L'impiego di componenti di altre marche potrebbe invalidare la garanzia.

È possibile ordinare i pezzi di ricambio dal proprio distributore ESAB.

Accertarsi di indicare eventuali istruzioni speciali per la spedizione quando si ordinano i pezzi di ricambio.

Consultare la Guida per le comunicazioni nell'ultima pagina di questo manuale per un elenco dei numeri di telefono del Servizio di Assistenza Clienti.

Nota

La fattura con le voci dei materiali senza numero di codice sono fornite al cliente solo ad uso informativo. Le voci hardware sono disponibili attraverso fonti locali..

5.3 Definizioni

Materiali di consumo "XT" - Utilizzati con i prodotti attualmente in produzione (HandyPlasma 380, HandyPlasma 550, PCM-500i, PowerCut 650, Caddycut e HandyPlasma-50) e con quelli precedenti fino al 1990.

Materiali di consumo standard/heavy duty - disposibili per macchine precedenti all'anno 1990 (PCM-32i, PCM-50 and PCM-31) e configurazioni. Sono i materiali di consumo originali della torcia.

Ugello ad alte prestazioni - Garantisce il massimo spessore di taglio e la massima velocità.

Ugello a durata prolungata - garantisce una durata prolungata dell'ugello riducendo però lo psessore di taglio e la velocità.

5.4 Pezzi di ricambio per PT-31XL e PT-31XLPC

1. La torcia PT-31 viene utilizzata in diversi pacchetti che richiedono diverse configurazioni torcia come illustrato nella Figura 5-1 e nella Tabella 5-1.
2. La torcia PT-31 è adattabile a materiali di consumo standard, heavy duty o XT per soddisfare specifiche applicazioni di taglio. Vedere paragrafi 5.4.1.
3. All'occorrenza è possibile ordinare singolarmente i materiali di consumo se il kit non soddisfa le necessità del momento.

Nella maggior parte dei casi si consiglia di ordinare gli stessi materiali di consumo ricevuti in dotazione con il sistema di taglio al plasma.

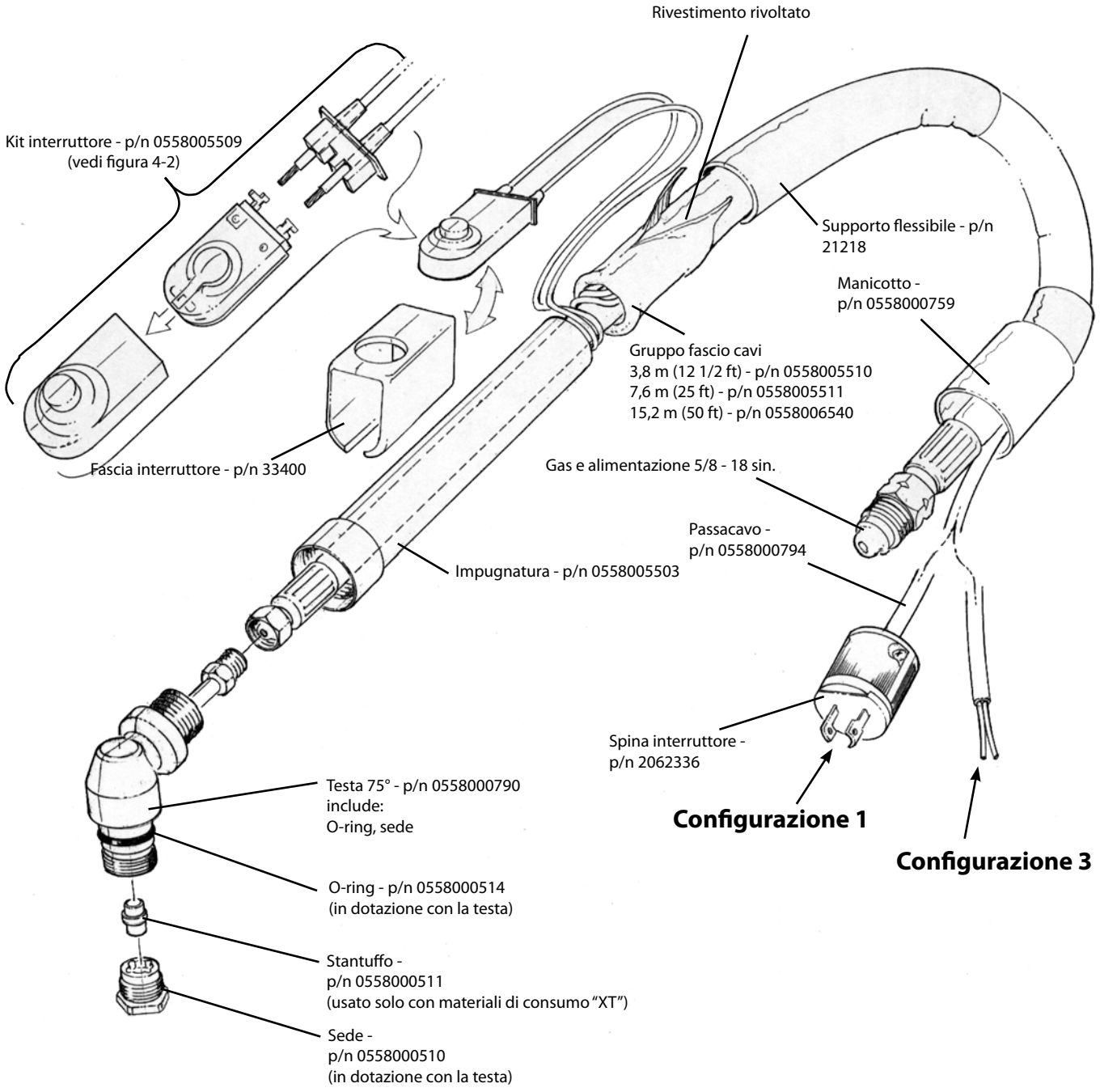


Figura 5-1. Componenti torcia e configurazioni PT-31XL

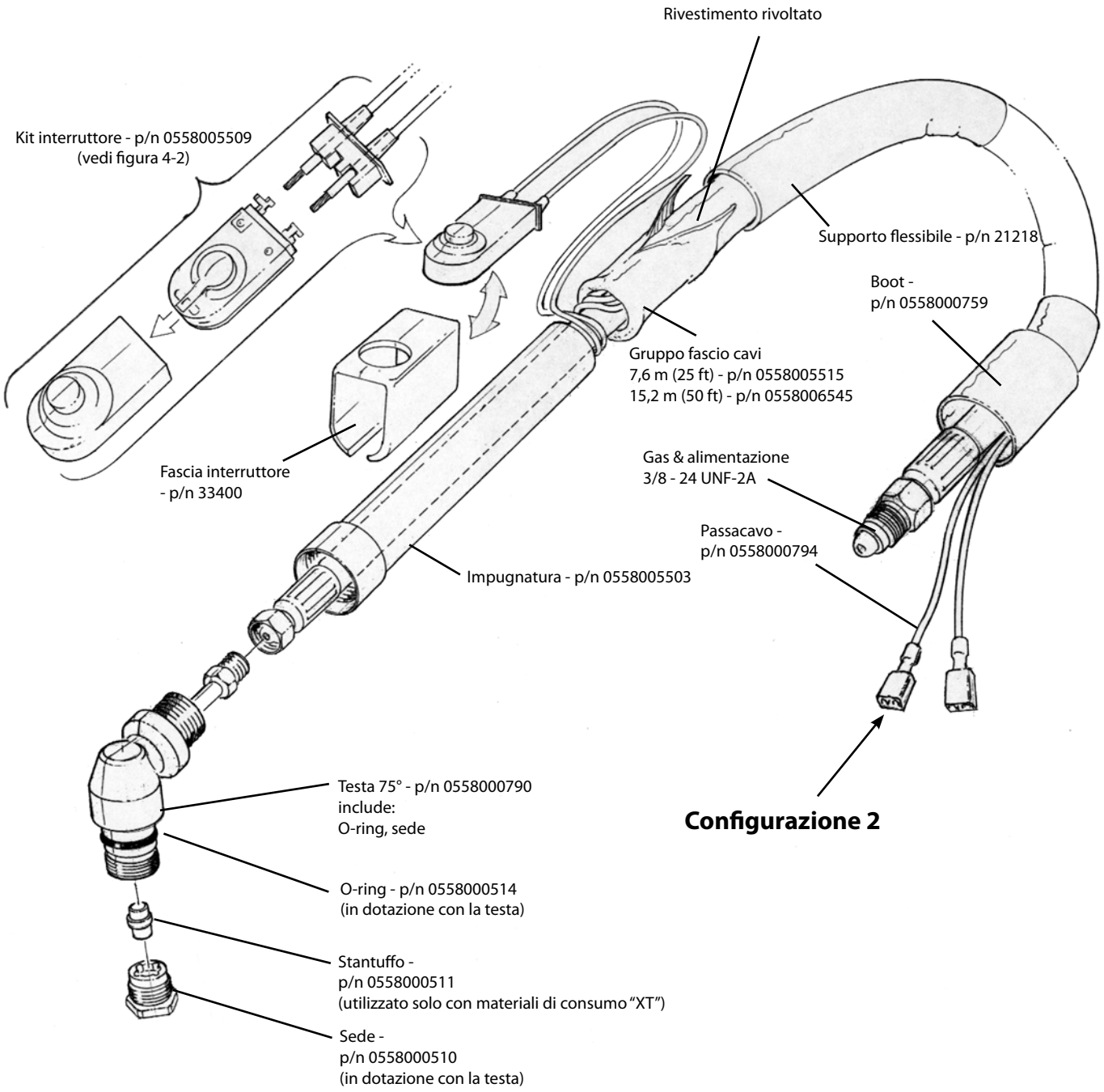


Figure 5-2. PT-31XLPC Torch Parts (used with Powercut 650 only)

Configu-razione n.	Gruppo torcia completo	Materiali di consumo installati	Sistema di taglio al plasma
1	20084 - linee 3,8 m (12 1/2') 20080 - linee da 7,6 m (25') 20082 - linee da 15,2 m (50')	Sede e O-ring Materiali di consumo e pistone non inclusi.	
	21985 – linee da 7,6 m (25')	Materiali di consumo da 30A/40A high performance "XT", schermo termico standard P/N 20282, sede, O-ring e pistone.	PCM 500i, Handy Plasma-550 (Asia)
2	0558005393 - Linee da 7,6 m (25') 0558005334 - Linee da 15,2 m (50')	Materiali di consumo da 30A/40A high performance "XT", schermo termico standard P/N 20282, sede, O-ring e pistone.	Powercut-650
3	0558004482 linee 3,8 m (12 1/2')	Materiali di consumo da 30A/40A high performance "XT", schermo termico standard P/N 20282, sede, O-ring e pistone. **NOTA:** Quando si ordina il gruppo torcia PT-31XL da utilizzare con HandyPlasma-380, è necessario ordinare anche il connettore torcia femmina P/N 0558004947 illustrato in basso. 	HandyPlasma-380
	0558001466 linee 3,8 m (12 1/2')	Materiali di consumo da 30A/40A high performance "XT", schermo termico lungo P/N 0558000509, sede, O-ring e pistone.	CaddyCut (Europa)
	0558003467 Linee da 7,6 m (25')	Materiali di consumo da 50A high performance "XT", schermo termico lungo P/N 0558000509, sede, O-ring e pistone.	HandyPlasma-50 (Europa)

Tabella 5-1 Torcia sostitutiva e componenti PT-31

5.4.1 Materiali di consumo "XT"

Il design "XT" di elettrodo e ugello aumenta lo spessore di taglio del metallo e la velocità , nonché la qualità di produzione in applicazioni di taglio al plasma. L'interblocco di sicurezza della torcia è abilitato dal pistone "non consumabile" installato dietro alla sede rimovibile nella testa della torcia.

AVVERTENZA	**L'impiego di materiali di consumo e di pezzi di ricambio non originali può provocare lesioni personali o danni all'attrezzatura.** **ESAB non garantisce i componenti non forniti da ESAB stesso. L'impiego di componenti non forniti da ESAB non invalida automaticamente la garanzia dell'attrezzatura. Eventuali obblighi in garanzia da parte di ESAB verranno annullati soltanto se il modello,, la manifattura o la composizione dei pezzi o dei componenti non forniti da ESAB costituiscono la causa materiale del malfunzionamento o delle prestazioni scarse dell'attrezzatura (o del danno ad essa).**

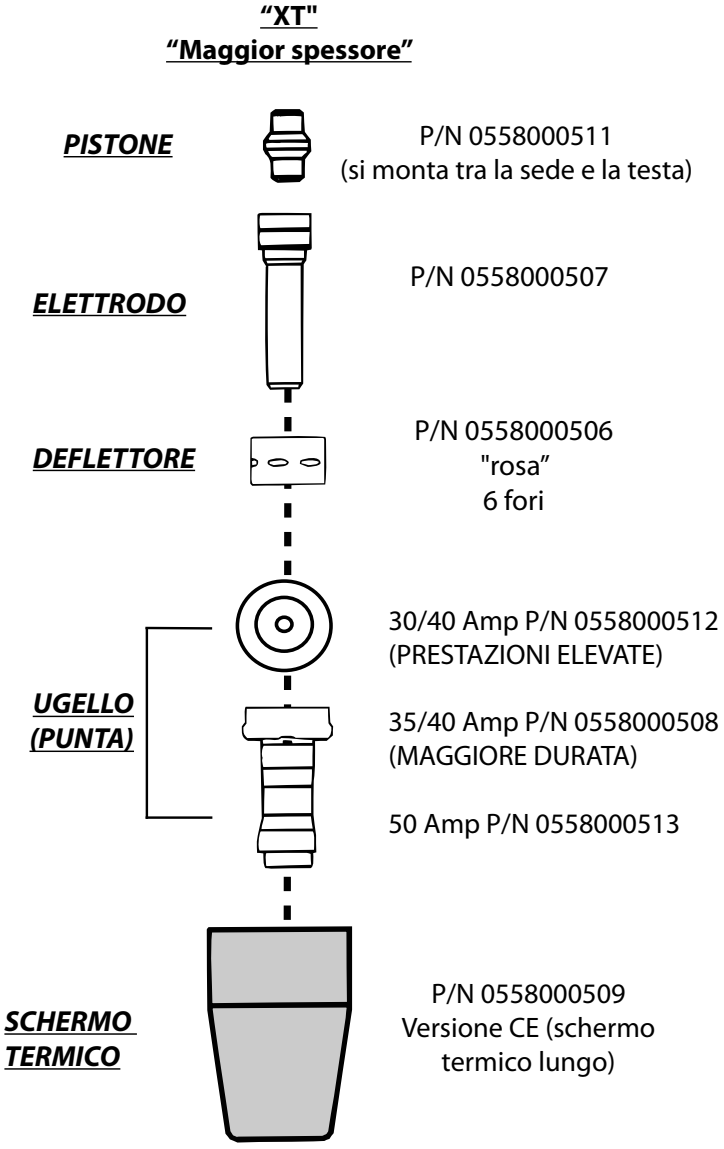


Figura 5-3 Materiali di consumo "XT" estremità anteriore della torcia

	Kit materiali di consumo "XT"		
	P/N 0558003464 **50 Amp** *(nota 2)*	**P/N 0558003462** **35 Amp** *(nota 3)*	**P/N 0558005392** **40 Amp (CE)** *(nota 1)*
Descrizione	**P/N (Qtà)**	**P/N (Qtà)**	**P/N (Qtà)**
Schermo termico	0558000509 (1)	0558000509 (1)	0558000509 (1)
Ugello	0558000513 (3)	0558000508 (3)	0558000512 (3)
Electrodo	0558000507 (3)	0558000507 (2)	0558000507 (2)
Sede	—	—	—
O-Ring	0558000514 (1)	—	—
Deflettore	0558000506 (1)	0558000506 (1)	0558000506 (1)
Lubrificante (1 oz.)	—	—	0558000443 (1)
Pistone	—	—	—

Tabella 5-2
Contenuto dei kit dei pezzi di ricambio dei materiali di consumo "XT" per PT-31XL e PT-31XLPC

nota 1 - per PCM-500i, PowerCut-650, HandyPlasma 550 e HandyPlasma 380
nota 2 - Caddycut per l'Europa
nota 3 - per HandyPlasma 250